

Bruk av riktige rillevalser og kutteblad er avgjørende for riktig installasjon og ytelse av Victaulic-produkter.

Rør

Korrekt klargjøring av rørender er påkrevet ved bruk av Victaulic kuplinger på type 304/304L, 316/316L eller titanleger rustfritt stål. Rør i rustfritt stål må oppfylle kravene som stilles av godkjente internasjonale standarder slik som ASME B36.19, ASTM A312, EN ISO 1127, EN 10217-7 eller tilsvarende, og de må i tillegg samsvare med måltoleransen for den ytre diameteren slik som vist i spesifikasjonene utgitt av Victaulic for valserilling eller kutterilling.¹

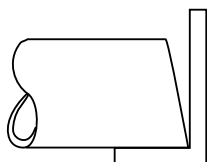
MERK

- Ta kontakt med Victaulic for å få informasjon angående bruk av Victaulic kuplinger på duplex- og super duplex-rør.
- ¹ Se Referansemateriale-seksjonen på 11 for informasjon om de forskjellige Victaulic dokumentene med rillespesifikasjoner som er tilgjengelige.

Kutting av rør

"Forsvarlige rutiner for rørarbeid" skal alltid benyttes uansett metoden som brukes til å kutte rør i rustfritt stål eller andre rørmaterialer. Disse rutinene skal inkludere bruk av utstyr som passer til rørenes størrelse og type, rettvinklet kutting av rør ut i fra rørets midtlinje, fjerning av alle skarpe kanter og spor samt avfasing av ender. Hvis rør kuttes på feil måte, kan det føre til forvridning av rørendene under rillingsprosessen, produsere riller med dimensjoner utenfor spesifikasjonene og føre til at kuplingen monteres feil, samt redusert ytelse i rørskjøten.

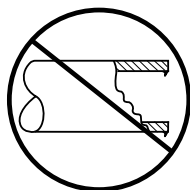
Victaulic anbefaler rør med rettvinklet ende til bruk med rørprodukter med rillede ender og glatte ender. Rør med avfaset ende kan brukes, forutsatt av at veggtykkelsen er standard eller tynnere, og avfasingen må være i samsvar med ME/ANSI B16.25 (37 ½°) eller ASTM A-53 (30°).



Maksimum tillatte toleranser for rettvinklede rørender målt fra den sanne rettvinklede linjen, kan varieres avhengig av produkt, rørstørrelse og rilleprofil. Se alltid rillespesifikasjonstabellen som gjelder for produktet for å finne den aktuelle toleransen for rettvinklede ender.

Metoder for kutting av rør og de beste arbeidsrutinene

Bruk av sag for kutting av rør i rustfritt stål – kutting av rør med sag er en vanlig metode for å produsere rør i ønsket lengde. Denne metoden innebærer bruk av et sagblad som går i én retning gjennom materialet. Dette kan ofte etterlater interne og eksterne spor i kutteretningen. I tillegg til å utgjøre en sikkerhetsfare ved håndtering av rørene, kan sporene ha negativ innvirkning på festet av Victaulic rørklargjøringsverktøyet på rørendene. Disse sporene og skarpe kantene må fjernes før rilling.



Uakseptabel rørende med spor

LES ALLTID EVENTUELLE MERKNADER SIST I DETTE DOKUMENTET ANGÅENDE INSTALLASJON, VEDLIKEHOLD OG STØTTE FOR DETTE PRODUKTET.

Systemnr.		Sted	
Innsendt av		Dato	

Spes. seksjon		Paragraf	
Godkjent		Dato	

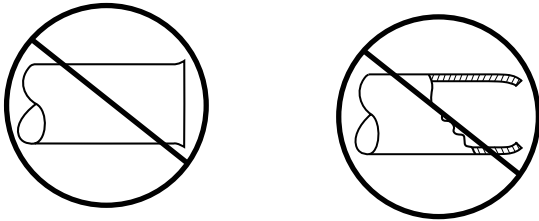
Valsekutting av rustfritt rør

Rør blir ofte kuttet med valse, som innebærer at en skarp valse tvinges inn i på røret samtidig som røret dreier rundt. Rustfritt stål reagerer annerledes enn karbonstål og kobber, så for å få en god valsekutting på et rør i rustfritt stål, må det brukes et verktøy med et kutteblad som er designet spesielt til bruk på rør i rustfritt stål. Valsekuttingsprosessen kan skyve den kuttete kanten på røret innover slik at det blir en uakseptabel deformasjon i røret.

Dessuten kan et sløvt kutteblad eller bruk av et blad designet for ikke-rustfrie rør føre til en hevet kant ved den kuttete enden. Av disse årsakene må rørets utvendige og innvendige diameter avfases/freses. Valsekuttingsprosessen kan i tillegg redusere rørflatens Y.D til under minimum som er angitt i det aktuelle dokumentet med Victaulic rillespesifikasjoner, og må unngås.²

Hvis Y.D. er redusert til mindre enn minimum spesifisert diameter, kan det oppstå lekkasje eller separasjon i rørskjøten.

² Se Referansemateriale-seksjonen på 11 for informasjon om de forskjellige Victaulic dokumentene med rillespesifikasjoner som er tilgjengelige.

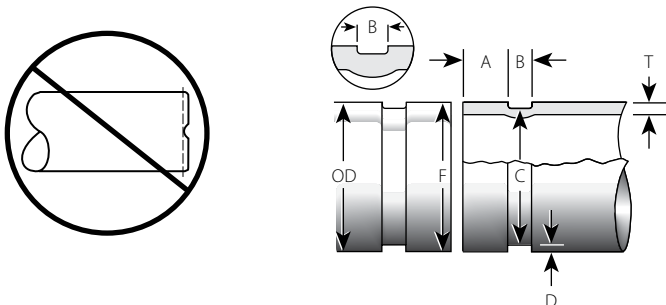


Uakseptabel deformasjon i rørender

Flamme- eller plasmakutting av rør i rustfritt stål

Flammekutting innebærer bruk av en oksygen-acetylen-pistol eller en plasma-pistol til å flammekutte røret i ønsket lengde. Denne metoden kan legge igjen slag på innsiden og ytterkantene av kuttet, og dette kan påvirke sammenføyingen til Victaulic rørklargjøringsverktøyet på rørendene eller lage baner for rørskjøtlekkasje når de finnes på rørpakningens tetningsflate.

Alt slag må renses fra rørendene før rilling. Ved flamme- eller plasmakutting, må kutte-/brennstartpunktet ikke komme i berøring med eller redusere rørpakningens tetningsflate. Denne flaten er vist nedenfor som "A" i Figur 1. Enhver reduksjon eller inntrengning i "A" dimensjonen kan føre til lekkasje i skjøten.



Uakseptabelt brennhull

Fig.1

Overdrevet for tydelighet

Rilling av rør i rustfritt stål:

Både valserilling og kutterilling kan anvendes for å klargjøre rør for installasjon av Victaulic produkter. Rørveggtykkelsen må tas hensyn til ved både kutte- og valserilling. Se Rillingsveiledning for rustfritt stål som begynner på side 5 i dette dokumentet.³

Se alltid Victaulic [publikasjon 24.01](#) for å velge riktige verktøy for klargjøring av rørender. I tilfeller der kutterillingsutstyr eller valserillingsvalser (R eller RW valser) brukes på rør av både karbonstål og rustfritt stål, må kontaktflatene rengjøres for å fjerne alle løse karbonstølpakninger eller rust før bruk på rustfritt stål. Dette trinnet vil bidra til å forhindre at det oppstår jernforurensning (ubundet jern) på røret i rustfritt stål, og derved redusere muligheten for overfladiske røde rustflekker eller gropkorrosjon.

Kutterilling

Kutterilling av rør i rustfritt stål kan utføres ved å bruke et Victaulic VG, a VG28GD eller et VG824 kutterillingsverktøy. Den maksimale veggtykkelsen som kan kutterilles avgjøres av det spesifikke verktøyet og er angitt i tabell 3. Se alltid Victaulic rillespesifikasjonene.³

Bruk av kutteblad som er designet for rustfritt stål, er nødvendig for å oppnå best mulig resultat. Victaulic kutteblad for rustfritt stål følger ikke med Victaulic kutteverktøy som standardutstyr. De må bestilles separat. Victaulic anbefaler i tillegg bruk av en kjølevæske formulert for rustfritt stål får å oppnå det beste resultatet ved kutterilling av rustfritt stål.

Valserilling

Det finnes tre typer Victaulic systemer for valserilling av rør i rustfritt stål, og alle tre har forskjellige valserillingsprofiler. Disse valserillingsprofilene er beskrevet i seksjonen i dette dokumentet med overskriften "Victaulic rilleprofiler for rør i rustfritt stål".

1. OGS (Original Groove System) rilleprofil
2. AGS (Advanced Groove System) rilleprofil
3. StrengThin™ 100 rilleprofil

³ Se Referansemateriale-seksjonen på 11 for informasjon om de forskjellige Victaulic dokumentene med rillespesifikasjoner som er tilgjengelige.

MERK

- StrengThin™ 100 systemet har en unik valserillingsprofil som ikke må forveksles med StrengThin™ systemets endeformprofil.
- Ta kontakt med Victaulic for å få mer informasjon.

Victaulic rilleprofiler for rør i rustfritt stål

1. OGS (Original Groove System) rilleprofil

En Victaulic OGS rilleprofil kan kutterilles eller valserilles i et 304/316 rør avhengig av rørets størrelse og veggtykkelse. Det er nødvendig å bruke to typer valser ved valserilling for en OGS rilleprofil: "Standard R-rillevalser" og "RX-rillevalser". Bruk Rillingsveiledning for rustfritt stål på side 5 for å finne hvilket valsesett som skal brukes. Du må bruke rørets størrelse og veggtykkelse for å avgjøre hvilket valsesett som skal brukes. Valsesett må være nye eller de må rengjøres før bruk.

a. Standard R-rillevalser

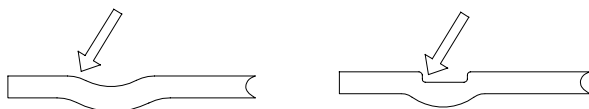
- Til bruk på rør slik som schedule 40S/standard vekt 304/316 og 304L/316L rør
- Til bruk på ISO-rør, se Rillingsveiledning for rustfritt stål på side 5
- Valsesettene er svarte
- Delenummeret merket på valsene begynner med prefikset "R".

b. RX-rillevalser

- Til bruk på rør slik som schedule 5S, 10S og 10 304/316 og 304L/316L rør
- Til bruk på ISO-rør, se Rillingsveiledning for rustfritt stål på side 5
- Valsesettene er sølvfarget
- Delenummeret merket på valsene begynner med prefikset "RX"
- Victaulic RX valsesettene følger ikke med vårt verktøy for valserilling som standard og må spesifiseres ved bestilling.

Det følgende er en illustrasjon av en OGS rilleprofil som er formet på et lett/tynnvegget rør i rustfritt stål ved bruk av "Standard R-rillevalser" versus "RX-rillevalser".

STANDARD R-VALSE VS. RX-VALSE LETT-/ TYNNVEGGET RUSTFRITT STÅL



Standard R-velse

Uakseptabel rilleprofil produsert med standard R eller valser som ikke er levert av Victaulic

RX-velse

Akseptabel rilleprofil produsert med RX-valser

Fig. 2

Overdrevet for tydelighet

2. AGS (Advanced Groove System) rilleprofil

En Victaulic AGS rilleprofil kan valserilles i et 304/316 rør avhengig av rørets størrelse og veggtykkelse. Det er nødvendig å bruke to typer valser ved valserilling i rustfritt stål for en AGS rilleprofil: "RW-rillevalser" og "RWX-rillevalser". Bruk Rillingsveiledning for rustfritt stål på side 5 for å finne hvilket valsesett som skal brukes. Du må bruke rørets størrelse og veggtykkelse for å avgjøre hvilket valsesett som skal brukes.

Valsesett må være nye eller de må rengjøres før bruk.

a. RW-rillevalser

- Til bruk på rør slik som schedule 40S/standard vekt 304/316 rør
- Til bruk på ISO-rør, se Rillingsveiledning for rustfritt stål på side 5
- Valsesettene er svarte med en gul stripe
- Delenummeret merket på valsene begynner med prefikset "RW"

b. RWX-rillevalser

- Til bruk på rør slik som schedule 5S, 10S og 10 304/316 rør
- Valsesettene er sølvfarget med en svart stripe
- Delenummeret merket på valsene begynner med prefikset "RWX"

Figur 3 er en illustrasjon av en AGS-rilleprofil formet på et rustfritt stålrør med standard vekt ved bruk av RW-valser og en AGS rilleprofil formet på et schedule 5S rustfritt stålrør ved å bruke RWX-valser.

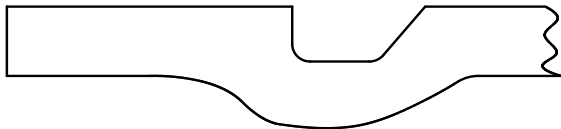


Fig. 3
Overdrevet for tydelighet

3. StrengThin™ 100 rilleprofil

Victaulic rillede kuplinger designet for StrengThin™ 100 systemet krever at røret valserilles med et unikt valsesett. StrengThin™ 100 valsene brukes til å klargjøre rørendene med den riktige rilleprofilen. Se Rillingsveiledning for rustfritt stål på side 5 for å finne verktøy som er kompatibelt med StrengThin™ 100 systemet. Du må bruke rørets størrelse og veggtykkelse for å avgjøre hvilket valsesett som skal brukes.

Valsesett må være nye eller de må rengjøres før bruk.

a. StrengThin™ 100 rillevalser

- Til bruk på rør slik som:
2 – 6"/50 – 150 mm, 304/316, 2,0 mm veggtykkelse
8 – 12"/200 – 350 mm, 304/316, 3,0 mm veggtykkelse
- Valsesettene er sølvfarget med to blå striper
- Delenummeret merket på valsene begynner med prefikset "RG"

Figur 4 er en illustrasjon av en StrengThin™ 100 rilleprofil formet på et lett-/tynnvegget rør i rustfritt stål.

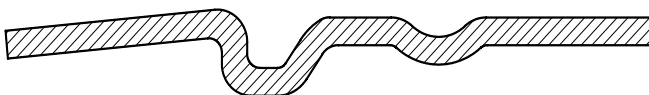


Fig.4
Overdrevet for tydelighet

TABELL 1: Rillingsveiledning for rustfritt stål

Størrelse		ASME B36.19 schedule #	Veggykkelse		Victaulic Kutteblad / rillevalsesett					
Nominell tommer DN	Faktisk ytre diаметer tommer mm				"StrengThin™ 100" rilleprofil	"OGS" rilleprofil		"AGS" rilleprofil		
					VALSE	KUTT	VALSE		VALSE	
					StrengThin™ 100	Blad	R	RX	RW	RWX
¾ DN20	1.050 26,7	-	-	1,60	-	-	-	✓	-	-
		5S	0.065	1,65	-	-	-	✓	-	-
		-	-	2,00	-	-	-	✓	-	-
		10S	0.083	2,11	-	-	-	✓	-	-
		-	-	2,60	-	-	-	✓	-	-
		40S/STD	0.113	2,87	-	✓	✓	-	-	-
		-	-	2,90	-	✓	✓	-	-	-
		-	-	3,20	-	✓	✓	-	-	-
1 DN25	1.315 33,4 (33,7)	-	-	1,60	-	-	-	✓	-	-
		5S	0.065	1,65	-	-	-	✓	-	-
		-	-	2,00	-	-	-	✓	-	-
		-	-	2,30	-	-	-	✓	-	-
		-	-	2,60	-	-	-	✓	-	-
		10S	0.109	2,77	-	-	-	✓	-	-
		-	-	3,20	-	✓	✓	-	-	-
		40S/STD	0.133	3,38	-	✓	✓	-	-	-
1 ¼ DN32	1.660 42,2	-	-	1,60	-	-	-	✓	-	-
		5S	0.065	1,65	-	-	-	✓	-	-
		-	-	2,00	-	-	-	✓	-	-
		-	-	2,60	-	-	-	✓	-	-
		10S	0.109	2,77	-	-	-	✓	-	-
		-	-	3,20	-	-	✓	-	-	-
		40S/STD	0.14	3,56	-	✓	✓	-	-	-
		-	-	3,60	-	✓	✓	-	-	-
1 ½ DN40	1.900 48,3	-	-	1,60	-	-	-	✓	-	-
		5S	0.065	1,65	-	-	-	✓	-	-
		-	-	2,00	-	-	-	✓	-	-
		-	-	2,60	-	-	-	✓	-	-
		10S	0.109	2,77	-	-	-	✓	-	-
		-	-	3,20	-	-	✓	-	-	-
		-	-	3,60	-	-	✓	-	-	-
		40S/STD	0.145	3,68	-	✓	-	-	-	-
2 DN50	2.375 60,3	-	-	1,60	✓	-	-	✓	-	-
		5S	0.065	1,65	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,00	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,30	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,60	✓	-	-	✓	-	-
		10S	0.109	2,77	-	-	-	✓	-	-
		-	-	2,90	-	-	✓	-	-	-
		-	-	3,20	-	-	✓	-	-	-
		-	-	3,60	-	-	✓	-	-	-
		40S/STD	0.154	3,91	-	✓	✓	-	-	-
		-	-	4,00	-	✓	✓	-	-	-
		-	-	5,00	-	✓	-	-	-	-
		80S	0.218	5,54	-	✓	-	-	-	-
		-	-	5,60	-	✓	-	-	-	-
-	-	7,10	-	✓	-	-	-	-		
-	-	10,00	-	✓	-	-	-	-		

TABELL 1: Rillingsveiledning for rustfritt stål

Størrelse		ASME B36.19 schedule #	Vegtykkelse		Victaulic kutteblad / rillevalsesett					
Nominell tommer DN	Faktisk ytre diameter tommer mm				"StrengThin™ 100" rilleprofil	"OGS" rilleprofil		"AGS" rilleprofil		
					VALSE	KUTT	VALSE		VALSE	
					StrengThin™ 100	Blad	R	RX	RW	RWX
2 ½ DN65	2.875 73,0	5S	0.083	2,11	✓	-	-	✓	-	-
		10S	0.120	3,05	-	-	-	✓	-	-
		40S/STD	0.203	5,16	-	✓	✓	✓	-	-
		80S	0.276	7,01	-	✓	-	✓	-	-
76,1mm	76,1mm	-	-	1,60	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,00	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,30	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,60	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,90	-	-	-	✓	-	-
		-	-	3,60	-	-	✓	-	-	-
		-	-	4,00	-	-	✓	-	-	-
		-	-	5,00	-	✓	✓	-	-	-
3 DN80	3.500 88,9	-	-	1,60	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,00	✓	-	-	✓	-	-
		5S	0.083	2,11	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,30	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,60	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,90	-	-	-	✓	-	-
		10S	0.120	3,05	-	-	-	✓	-	-
		-	-	3,20	-	-	-	✓	-	-
		-	-	3,60	-	-	-	✓	-	-
		-	-	4,00	-	-	✓	-	-	-
		40S/STD	0.216	5,49	-	✓	✓	-	-	-
		-	-	5,60	-	✓	✓	-	-	-
80S	0.300	7,62	-	✓	-	-	-	-		
-	-	8,00	-	✓	-	-	-	-		
3 ½ DN90	4.000 101,6	5S	0.083	2,11	✓	-	-	✓	-	-
		10S	0.120	3,05	-	-	-	✓	-	-
		40S/STD	0.226	5,74	-	✓	✓	-	-	-
		-	-	8,00	-	✓	✓	-	-	-
		80S	0.318	8,08	-	✓	-	-	-	-
4 DN100	4.500 114,3	-	-	1,60	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,00	✓	-	-	✓	-	-
		5S	0.083	2,11	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,60	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,90	-	-	-	✓	-	-
		10S	0.120	3,05	-	-	-	✓	-	-
		-	-	3,60	-	-	✓	-	-	-
		-	-	4,50	-	-	✓	-	-	-
		40S/STD	0.237	6,02	-	✓	✓	-	-	-
		-	-	6,30	-	✓	-	-	-	-
80S	0.337	8,56	-	✓	-	-	-	-		
-	-	8,80	-	✓	-	-	-	-		
139,7mm	139,7mm	-	-	1,60	-	-	-	✓	-	-
		-	-	2,00	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	2,60	✓	-	-	✓	-	-
		-	-	3,20	-	-	-	✓	-	-
		-	-	4,00	-	-	-	✓	-	-
		-	-	5,00	-	-	✓	-	-	-
		-	-	6,30	-	✓	✓	-	-	-
		-	-	7,10	-	✓	✓	-	-	-
-	-	10,00	-	✓	✓	-	-	-		

TABELL 1: Rillingsveiledning for rustfritt stål

Størrelse		ASME B36.19 schedule #	Veggykkelse		Victaulic kutteblad / rillevalsesett						
Nominell tommer DN	Faktisk ytre diameter tommer mm				"StrengThin™ 100" rilleprofil	"OGS" rilleprofil		"AGS" rilleprofil			
						VALSE	KUTT	VALSE		VALSE	
								StrengThin™ 100	Blad	R	RX
			tommer	mm							
5 DN125	5.563 141,3	5S	0.109	2,77	✓	-	-	✓	-	-	
		10S	0.134	3,40	-	-	-	✓	-	-	
		40S/STD	0.258	6,55	-	✓	✓	-	-	-	
6 DN150	6.625 168,3	-	-	1,60	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,00	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,60	✓	-	-	✓	-	-	
		5S	0.109	2,75	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,20	-	-	-	✓	-	-	
		10S	0.134	3,40	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	4,00	-	-	✓	-	-	-	
		-	-	4,50	-	-	✓	-	-	-	
		-	-	5,00	-	-	✓	-	-	-	
		40S/STD	0.28	7,11	-	✓	✓	-	-	-	
		-	-	11,00	-	✓	-	-	-	-	
8 DN200	8.625 219,1	-	-	2,00	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,60	-	-	-	✓	-	-	
		5S	0.109	2,77	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,00	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,20	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,60	✓	-	-	✓	-	-	
		10S	0.148	3,76	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	4,00	-	-	-	✓	-	-	
		-	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	6,30	-	✓	✓	-	-	-	
		-	-	8,00	-	✓	✓	-	-	-	
40S/STD	0.322	8,18	-	✓	✓	-	-	-			
-	-	12,50	-	✓	-	-	-	-			
10 DN250	10.750 273,0	-	-	2,00	-	-	-	-	-	-	
		-	-	2,60	-	-	-	-	-	-	
		-	-	3,00	✓	-	-	-	-	-	
		-	-	3,20	✓	-	-	✓	-	-	
		5S	0.134	3,40	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,60	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	4,00	✓	-	-	✓	-	-	
		10S	0.165	4,19	✓	-	-	✓	-	-	
		-	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	6,30	-	✓	✓	-	-	-	
		40S/STD	0.365	9,27	-	✓	✓	-	-	-	
-	-	10,00	-	✓	-	-	-	-			
-	-	12,50	-	✓	-	-	-	-			
-	-	14,20	-	✓	-	-	-	-			
12 DN300	12.750 323,9	-	-	2,00	-	-	-	-	-	-	
		-	-	2,60	-	-	-	-	-	-	
		-	-	3,00	✓	-	-	-	-	-	
		-	-	3,20	✓	-	-	-	-	-	
		5S	0.156	3,96	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	4,00	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	4,50	✓	-	-	✓	-	-	
		10S	0.18	4,57	-	-	-	✓	-	-	
		-	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	5,00	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	7,10	-	✓	✓	-	-	-	
40S/STD	0.375	9,53	-	✓	-	-	-	-			
-	-	10,00	-	✓	-	-	-	-			
-	-	12,50	-	✓	-	-	-	-			

TABELL 1: Rillingsveiledning for rustfritt stål

Størrelse		ASME B36.19 schedule #	Vegtykkelse		Victaulic kutteblad / rillevalsesett					
Nominell tommer DN	Faktisk ytre diameter tommer mm				"StrengThin™ 100" rilleprofil	"OGS" rilleprofil		"AGS" rilleprofil		
					VALSE	KUTT	VALSE		VALSE	
					StrengThin™ 100	Blad	R	RX	RW	RWX
		tommer	mm							
14 DN350	14.000 355,6	5S	0.156	3,96	-	-	-	✓	-	✓
		10S	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	✓
		10	0.250	6,35	-	-	-	✓	✓	-
		STD	0.375	9,53	-	✓	✓	-	✓	-
16 DN400	16.000 406,4	5S	0.165	4,19	-	-	-	✓	-	✓
		10S	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	✓
		10	0.250	6,35	-	-	-	✓	✓	-
		STD	0.375	9,53	-	✓	✓	-	✓	-
18 DN450	18.000 457,0	5S	0.165	4,19	-	-	-	✓	-	✓
		10S	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	✓
		10	0.250	6,35	-	-	-	✓	✓	-
		STD	0.375	9,53	-	✓	✓	-	✓	-
20 DN500	20.000 508,0	5S	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	✓
		10S	0.218	5,54	-	-	-	✓	-	✓
		10	0.250	6,35	-	-	-	✓	✓	-
		STD	0.375	9,53	-	✓	✓	-	✓	-
22 DN550	22.000 559,0	5S	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	✓
		10S	0.218	5,54	-	-	-	✓	-	✓
		10	0.250	6,35	-	-	-	✓	✓	-
		STD	0.375	9,53	-	✓	✓	✓	✓	-
24 DN600	24.000 610,0	5S	0.218	5,54	-	-	-	✓	-	✓
		10S	0.250	6,35	-	-	-	✓	-	✓
		10	0.250	6,35	-	-	-	✓	✓	-
		STD	0.375	9,53	-	✓	✓	-	✓	-

TABELL 2: Victaulic verktøy for valserilling og tilhørende valsesett til klargjøring av rør i rustfritt stål

Verktøytype	Victaulic rilleprofil	Valsesett	Utvalg av verktøy for valserilling for 304/316			
			Nominell størrelse min	Faktisk størrelse min	Nominell størrelse maks	Faktisk størrelse maks
			tommer mm	tommer mm	tommer mm	tommer mm
RG3600	StrengThin™	StrengThin™ 100	2 50	2.375 60,3	12 300	12.75 323,9
VE12	OGS	R	1 25	1.315 33,4	2 50	2.375 60,3
VE12SS	OGS	RX	$\frac{3}{4}$ 20	1.050 26,7	1 ½ 40	1.900 48,3
VE26S	OGS	R	2 50	2.375 60,3	2 ½ 65	2.875 73,0
VE26SS	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	6 150	6.625 168,3
VE46S	OGS	R	3 ½ 90	4.000 101,6	6 150	6.625 168,3
VE226B	OGS	R	$\frac{3}{4}$ 20	1.050 26,7	1 ½ 40	1.900 48,3
VE226BSS	OGS	RX	$\frac{3}{4}$ 20	1.050 26,7	1 ½ 40	1.900 48,3
VE226S	OGS	R	1 ¼ 32	1.660 42,2	2 ½ 65	2.875 73,0
VE226MSS	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	6 150	6.625 168,3
VE106 / VE206	OGS	R	1 ¼ 32	1.660 42,2	2 ½ 65	2.875 73,0
	OGS	RX	1 ¼ 32	1.660 42,2	6 150	6.625 168,3
VE272SFS	OGS	R	$\frac{3}{4}$ 20	1.050 26,7	8 200	8.625 219,1
	OGS	RX	$\frac{3}{4}$ 20	1.050 26,7	12 300	12.750 323,9
VE270 / 271FSD ⁵	OGS	R	$\frac{3}{4}$ 20	1.050 26,7	8 200	8.625 219,1
	OGS	RX	$\frac{3}{4}$ 20	1.050 26,7	12 300	12.750 323,9
VE416FS	OGS	R	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	AGS	RW/RWX	14 350	14.000 355,6	16 400	16.000 406,4
VE416 / 417FSD	OGS	R	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	AGS	RW/RWX	14 350	14.000 355,6	16 400	16.000 406,4
VE268 ⁵	OGS	R	$\frac{3}{4}$ 20	1.050 26,7	8 200	8.625 219,1
	OGS	RX	$\frac{3}{4}$ 20	1.050 26,7	12 300	12.750 323,9
VE414	OGS	R	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
VE414MC	AGS	RW/RWX	14 350	14.000 355,6	16 400	16.000 406,4

5 $\frac{3}{4}$ – 1 ½/20 – 40 mm valsesett leveres ikke med verktøyet og må kjøpes separat. Kontakt Victaulic for informasjon.

TABELL 2: Victaulic verktøy for valserilling og tilhørende valsesett til klargjøring av rør i rustfritt stål

Verktøy	Victaulic rilleprofil	Valsesett	Utvalg av verktøy for valserilling for 304/316			
			Nominell størrelse min tommer mm	Faktisk størrelse min tommer mm	Nominell størrelse maks tommer mm	Faktisk størrelse maks tommer mm
VE450	OGS	R	4 100	4.500 114,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	4 100	4.500 114,3	12 300	12.750 323,9
VE450FSD	AGS	RW/RWX	14 350	14.000 355,6	24 600	24.000 610,0
VE460	OGS	R	4 100	4.500 114,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	4 100	4.500 114,3	12 300	12.750 323,9
VE460	AGS	RW	14 350	14.000 355,6	24 600	24.000 610,0
		RWX	14 350	14.000 355,6	18 450	18.000 457,0

TABELL 3: Victaulic verktøy for kutterilling og tilhørende blad til klargjøring av rør i rustfritt stål

Verktøy	Victaulic rilleprofil	Blad	Utvalg av verktøy for kutterilling for 304/316				
			Maksimum tillatt veggtykkelse tommer mm	Nominell størrelse min tommer mm	Faktisk størrelse min tommer mm	Nominell størrelse maks tommer mm	Faktisk størrelse maks tommer mm
VG Vic-Groover	OGS	Rustfritt stål	ubegrenset	$\frac{3}{4}$ 20	1.315 33,4	8 200	8.625 219,1
VG28GD	OGS	Rustfritt stål	0,63 16	2 50	2.375 60,3	8 200	8.625 219,1
VG824	OGS	Rustfritt stål	0,75 19	8 200	8.625 219,1	16 400	16.000 406,4

MERKNADER

ADVARSEL

- Det riktige valsesettet må velges for rilling av rør i rustfritt stål.
- Riktige kutteteknikker må brukes for å unngå at rørender deformeres under rilleprosessen.

Unnlatelse av å følge disse instruksjonene vil føre til at skjøten svikter og resultere i alvorlige personskader og/eller materielle skader.

ADVARSEL

Unnlatelse av å bruke riktige valsesett for rilling av rør vil føre til at skjøten svikter og resultere i alvorlige personskader og/eller materielle skader.

For Victaulic Original Groove System (OGS) spesifikasjoner (se publikasjon 25.01):

- Victaulic RX-valsesett skal brukes til valserilling av rør med veggtykkelser som er mindre end standard vt. Se Tabell 1 for mer detaljert informasjon.
- Victaulic OGS-produkter skal ikke installeres på rør som er klargjort i henhold til Victaulic Advanced Groove System (AGS) spesifikasjonene eller Victaulic StrengThin™ 100 spesifikasjonene.

For Victaulic Advanced Groove System (AGS) spesifikasjoner (se publikasjon 25.09):

- Victaulic RW-valsesett skal brukes til klargjøring av rør i rustfritt stål med standard vegg i henhold til Victaulic AGS spesifikasjonene.
- Victaulic RWX-valsesett skal brukes til klargjøring av schedule 5S og 10S rustfrie stålrør i henhold til Victaulic AGS spesifikasjonene. Se Tabell 1 for mer detaljert informasjon.
- Victaulic AGS-produkter skal ikke installeres på rør som er klargjort i henhold til Victaulic OGS spesifikasjonene. Se Tabell 1 for mer detaljert informasjon.

For Victaulic StrengThin™ 100 spesifikasjoner (se publikasjon 25.13):

- Et Victaulic verktøy spesielt for valserilling, utstyrt med det korrekte Victaulic ST valsesettet, skal brukes til å klargjøre rør av riktig materiale og med riktig veggtykkelse i henhold til StrengThin™ 100 spesifikasjonene. Ta kontakt med Victaulic for å få mer informasjon.
- Victaulic StrengThin™ 100 produkter skal ikke installeres på rør som er klargjort i henhold til Victaulic OGS spesifikasjonene.

REFERANSEMATERIALE

[24.01 Victaulic verktøy](#)

[25.01 Victaulic OGS spesifikasjoner for valserilling](#)

[25.09 Victaulic AGS spesifikasjoner for valserilling](#)

[25.13 Victaulic StrengThin™ 100 spesifikasjoner for valserilling](#)

Brukerens ansvar for valg av riktig produkt

Hver bruker har det endelige ansvaret for å avgjøre om et Victaulic produkt egner seg til det planlagte formålet med hensyn til industristandarder og prosjektspesifikasjoner samt instruksjonene fra Victaulic angående ytelse, vedlikehold, sikkerhet og advarslar. Ikke noe av innholdet i dette eller andre dokumenter eller muntlige anbefalinger, råd eller meninger fra en ansatt hos Victaulic, kan endre, variere, erstatte eller kansellere vilkår i Victaulic Companys standard salgsbetingelser, installasjonsveiledning eller i denne ansvarsfraskrivelsen.

Intellektuell eiendomsrett

Ingen påstander i dette dokumentet angående mulig eller foreslått bruk av materialer, produkter, service eller design, er beregnet på eller skal brukes til å innvilge lisenser under patenter eller annen intellektuell eiendomsrett som tilhører Victaulic eller noen av deres datterselskaper eller tilknyttede selskaper som dekker slik bruk eller design, eller som en anbefaling for bruk av slikt materiale, produkt, service eller design hvis dette er brudd på en patent eller annen intellektuell eiendomsrett. Uttrykket "Patentbeskyttet" eller "Patentanmeldt" henviser til design eller brukspatenter eller patentsøknader for gjenstander og/eller bruksmetoder i USA og/eller i andre land.

Merk

Dette produktet skal produseres av Victaulic eller i henhold til spesifikasjoner fra Victaulic. Alle produkter skal installeres i samsvar med gjeldende installasjons-/monteringsinstruksjoner fra Victaulic. Victaulic forbeholder seg retten til å endre produktspesifikasjoner, design og standardutstyr uten varsel og uten å pådra seg forpliktelser.

Installasjon

Se alltid Victaulic installasjonshåndboken eller installasjonsinstruksjonene for produktet som skal installeres. Håndbøker med komplette installasjons- og monteringsdata følger med hver forsendelse av Victaulic-produkter, og fås i PDF-format på vårt nettsted på www.victaulic.com.

Garanti

Se garantiseksjonen i den gjeldende prislisten eller kontakt Victaulic for mer informasjon.

Varemerker

Victaulic og alle andre Victaulic merker er varemerker eller registrerte varemerker som tilhører Victaulic Company og/eller deres tilknyttede enheter, i USA og/eller i andre land.